



CARBO G 570 S-2

CARBO T 570 S-2

Международные стандарты:

Форма выпуска	S = проволока	T = пруток
Материал №	-----	
DIN 8559	~ SG 2 M2 Y 42 54	~ SG 2 M2 Y 42 54
AWS A 5.18	~ ER70S-2	~ ER70S-2

Технические характеристики:

Низколегированный сварочный материал в виде прутка / проволоки для сварки нелегированных и низколегированных сталей, работающих при температурах до 450°C.

Области применения: Монтажная сварка на оцинкованных и грунтованных элементах деталей и листах.

Температурный режим при работе: от -10°C до +450°C

Свариваемые материалы:

DIN EN 10025	S235JRG1	S235JRG2	S235JRG3	S275JR	S275J2G3	S355J2G3	S420N
DIN EN 10028-2	P235GH	P265GH	P295GH	P355GH			
DIN EN 10028-3	P275N	P275NH	P275NL2	P355N	P355NH	P355NL1	
DIN 17100	St 37-2	St 44-2	St 52-3				
DIN 17175	St 35.8	St 45.8	17 Mn 4	19 Mn 5			
DIN 17102	StE 255 - StE 420		WStE 255 - WStE 500		TStE 255 - TStE 420		
DIN 17172	StE 240. 7 - StE 360.7 TM						
DIN 17155	HI	HI	17 Mn 4	19 Mn 6			
	Ck 10 - Ck 35						
	GS 38 - GS 52						

Механические свойства наплавленного металла шва (типичные значения)

Временное сопротивление на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO - V Дж при $t = +20^\circ\text{C}$
580	510	27	150



Химический состав наплавленного металла шва (типичные значения, %)

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	>0,1

Форма выпуска		Проволока				Пруток				
Название материала		CARBO G 570 S-2				CARBO T 570 S-2				
Газы согласно EN 439		M2, M3, C1				I1				
Род и полярность тока		= +				= -				
Диаметр	мм	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Значения силы тока	(A) min	80	120	180						
	(A) max	130	190	250						
Тип и вес упаковки		Катушка В300, 15 кг				10 кг				